双圆弧板式给料机结构描述

产品名称	双圆弧板式给料机结构描述
公司名称	南通联源机电科技股份有限公司
价格	325000.00/台
规格参数	品牌:联源 型号:GBL1250*9000 处理能力:200t
公司地址	南通海安县海安镇通扬路19号
联系电话	0513-13606279786 13606279786

产品详情

双圆弧板式给料机

双圆弧板式给料机技术优势:

(1) 由于物料安息角特性，使链板在直线运动的长度方向上的搭接处无法漏料。

(2) 双圆弧板搭接较多，且在驱动或回程链轮转弯处仍有部分搭接，所以在转弯处不漏料。

(3) 将每个链板都压制成两个弧形，所以在用料增加不是很多的情况下取得了彩钢板的效果，即抗弯截面模量大幅度提高。

(4) 由于取得密封效果的形状都是在底板以上，所以可以将链条安装在链板长度的任意位置上。在相同料槽宽度下，主动和被动链轮及链条支撑轮的间距可以大幅减少，整体设备宽度可以缩减，质量减轻，运输安装难度减小。

双圆弧板式给料机结构

(1) 压制的圆弧要占用大部分链板宽度方向的尺寸，安装的平段小。早期的板式给料机 (特别是中板)大多采用板式链，其特点是节距很长，但留给链板安装的螺栓间距却很短，安装方便。目前，我国大部分中型板式给料机中板载荷相对较低，链板采用 10～16mm 厚的加工钢板，对于重板来说，常用模锻链 (俗称坦克链)，因节距精度高、表面硬度度高、淬硬层深以及材料标准高等优点，被广泛采用。设计和制造时，需要控制好模锻链节距与链板安装尺寸之间的关系，保证链板旋转灵活。

(2) 重板载荷大，链板底板一般要求16～25mm厚，以增加耐磨性和抗砸性，提高其使用寿命。因链板结构要求两段的圆弧半径在R60-R100mm，需采用精铸工艺制造，保证链板的尺寸误差和连接的合理性，增加了制造成本。

双圆弧板式给料机技术参数

GBL1250×9000双圆弧板式给料机技术文本

序号 参数 单位 说明

1 基本参数

名称 双圆弧板式给料机

规格 GBL1250×9000

槽板宽 mm 1250

中心距 mm 9000

输送倾角 0 °

输送物料 铁矿石

输送物料粒度 ≤250mm

堆积密度 2.5t/m3

输送速度 ～0.1m/s

输送量 ≥400t/h

额定功率 18.5kW

安装方式 右装

2 技术参数

2.1 槽板

型号 GBL1250

最大宽度 1250mm

底板材质 16Mn

底板厚度 12mm

加工方式 双圆弧形、冷压成型

2.2 链条

节距 mm 250

链板厚度 12mm

链板材质 40Cr

滚子材质 20Cr

销轴材质 40Cr

2.3 滚轮 滚动轴承组合式

数量 78

最大直径 120mm

轮体材料 45#优质碳素钢

处理方式 表面高频淬火

表面硬度 HRC45-50

2.4 机架部分

卸料区段 采用中间轨道，能承受冲击载荷

电话：13606279786